

## Garant

**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, DLC, G: G1/8 cal**



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	137346 G1/8
GTIN	4045197705600
Klasa artykułu	11H

### Opis

#### Wykonanie:

**Stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową i chwytem wg DIN 1835-B.**

Specjalna geometria do zastosowania w obrabiarkach zesynchronizowanym napędem wrzecion.

Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchroniczne wrzeciona obrabiarki. Specjalna powłoka **DLC sp<sup>2</sup>** najnowszej generacji. Stosować **zemulsję** (min. zawartość oleju 8%).

z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

#### Zastosowanie:

**Do cylindrycznych gwintów rurowych** wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelniania gwintu).

#### wskazówka:

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Materiał ostrza

• HSS E PM

liczba zwojów na cal: 28

Ø gwintu: 9,73 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

### Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
-----------------	---

skok gwintu	0,907 mm
Ø otworu rdzenia	8,8 mm
liczba zwojów na cal	28
liczba rowków wiórowych	3
kąt nacięcia	15 stopni
Ø gwintu	9,73 mm
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwyt kwadratowy □	6,2 mm
głębokość gwintu	24,325 mm
wielkość gwintu	G1/8
powłoka	DLC
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	Norma zakładowa
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik

